



Szabályozógombos hegesztőpisztoly

AMT301G
AMT451W
AMT551W

099-500061-EW511

13.02.2012

**Register now
and benefit!**
**Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Általános tanácsok

VIGYÁZAT



Olvassa el a kezelési- és karbantartási utasítást!

A kezelési utasítás megismerteti Önnel a gép biztonságos kezelését.

- Olvassa el a rendszer minden elemének kezelési utasítását!
- Tartsa be a balesetmegelőzési előírásokat!
- Az adott országban érvényes idevonatkozó rendelkezéseket tartsa be!
- A gép kezelőjével tanácsos aláírni a fenti információk tudomásulvételét!

JÓTANÁCS



Ha a gép összeszerelésével, üzembe helyezésével, használatával kapcsolatban bármilyen kérdése lenne, forduljon ahhoz a szakkereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta vagy hívja az EWM vevőszolgálatát a +49 2680 181-0 telefonszámon.

A hivatalos kereskedelmi partnereink listája megtalálható a www.ewm-group.com honlapon.

A gyártó felelőssége ennek a készüléknek az üzemeltetésével kapcsolatban kizárólag csak annak működőképességére korlátozódik. Minden további felelősség – teljesen mindegy, hogy milyen alapon nyugszik – nyomatékosan ki van zárva. A felelősségnek ezt a korlátozását a gép üzembe helyezésével a felhasználó elismeri.

A kezelési utasításban leírtakat, valamint a gép üzemeltetésének, használatának és karbantartásának módját a gyártó nem tudja felügyelni. A készülék szakszerűtlen összeszerelése anyagi károkat és személyi sérüléseket okozhat. Ezért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal az olyan veszteségért, kárért vagy költségért, amely a készülék hibás összeszerelésének, szakszerűtlen üzemeltetésének valamint hibás használatának vagy karbantartásának következménye, vagy valamilyen módon azzal összefüggésbe hozható.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Ennek a dokumentumnak a szerzői joga a gyártót illeti.

A dokumentum, vagy annak részletének másolása csak a gyártó írásos beleegyezésével engedélyezett.

A dokumentum tartalma gondosan követve, ellenőrizve és szerkesztve lett, ennek ellenére a változtatások, hibák és tévedések joga fenntartva.

1 Tartalomjegyzék

1	Tartalomjegyzék	3
2	Biztonsági előírások	5
2.1	A kezelési- és karbantartási utasítás használata	5
2.2	Szimbólumok jelentése	6
2.2.1	Általános	7
2.3	Szállítás	9
2.3.1	Szállítási terjedelem	9
2.4	Környezeti feltételek	9
2.4.1.1	Működés közben	9
2.4.1.2	Szállítás és tárolás	9
3	Rendeltetészerű használat	10
3.1.1	Általános	10
3.2	Alkalmazási terület	10
3.2.1	Standard MIG/MAG-hegesztés	10
3.2.2	Pulzált ívű MIG/MAG-hegesztés	10
3.2.3	MIG/MAG-hegesztés porbeles huzallal	10
3.3	Készülékváltozatok	10
3.4	Érvényes dokumentumok	11
3.4.1	Garancia	11
3.4.2	Szabványmegfelelőségi nyilatkozat	11
3.4.3	Hegesztés fokozottan veszélyes elektromos környezetben	11
3.4.4	Szervizdokumentumok (pótalkatrészek)	11
4	A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés	12
4.1	AMT301G	12
4.2	AMT451W	13
4.3	AMT551W	14
4.4	Felszerelési javaslat	15
5	Felépítés és funkciók	16
5.1	Általános előírások	16
5.2	A hűtőfolyadékör légtelenítése	17
5.3	A hegesztőpisztoly beállítása	18
5.4	A huzalvezető méretre szabása	19
5.4.1	Műanyag huzalvezető cső	19
5.4.2	Huzalvezető spirál	22
5.5	A hegesztőgép központi csatlakozójának beállítása	26
5.5.1	A központi csatlakozó előkészítése műanyag huzalvezetővel rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához	26
5.5.2	A központi csatlakozó előkészítése huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához	26
6	Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés	27
6.1	Naponta elvégzendő karbantartási munkák	27
6.2	Havonta elvégzendő karbantartási munkák	27
6.3	Karbantartási munkálatok	28
6.4	Elhasználdott készülékek ártalmatlanítása	28
6.4.1	Gyártóműi nyilatkozat végfelhasználóknak	28
6.5	Az RoHS előírásainak betartása	28
7	Hibaelhárítás	29
7.1	Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz	29
7.2	Vízűtőkör légtelenítése	31
8	Műszaki adatok	32
8.1	AMT301G	32
8.2	AMT451W, AMT551W	33
9	Kopó alkatrészek	34
9.1.1	Általános	34
9.1.2	AMT301G	35
9.1.2.1	Gyári állapot	35

9.1.2.2	Teljes lista	35
9.1.3	AMT451W	36
9.1.3.1	Gyári állapot	36
9.1.3.2	Teljes lista	36
9.1.4	AMT551W	37
9.1.4.1	Gyári állapot	37
9.1.4.2	Teljes lista	37
9.1.5	Általános	38
10	A melléklet.....	41
10.1	EWM-vállalatcsoport áttekintése.....	41

2 Biztonsági előírások

2.1 A kezelési- és karbantartási utasítás használata



VESZÉLY

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy a közvetlenül súlyos személyi sérüléseket vagy halálos kimenetelű baleseteket elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VESZÉLY" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.



FIGYELMEZTETÉS

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy egy lehetséges súlyos személyi sérülést vagy halálos kimenetelű balesetet elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "FIGYELMEZTETÉS" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.



VIGYÁZAT

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket a lehetséges könnyebb sérülések elkerülése érdekében pontosan be kell tartani.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VIGYÁZAT" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

VIGYÁZAT

Annak érdekében, hogy elkerüljünk a termék károsodását vagy sérülését, a munka- és üzemi folyamatokat pontosan be kell tartani

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VIGYÁZAT" szót, de nem tartalmaz általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

TÁJÉKOZTATÁS








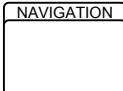





Olyan műszaki sajátosság, amit a felhasználónak figyelembe kell venni.

- A tájékoztató matrica tartalmazza a "TÁJÉKOZTATÁS" szót, de nem tartalmaz semmilyen más általános szimbólumot.

Pontokba szedettek azok a kezelési utasítások és felsorolások, amelyek lépésről lépésre megmutatják Önnek, hogy az adott helyzetben mit kell tenni, pl.:

- Az áramkábel csatlakozóját egy megfelelő ellendarabba bedugni és rögzíteni.

2.2 Szimbólumok jelentése

Szimbólum	Jelentés
	Megnyomni
	Nem megnyomni
	Forgatni
	Kapcsolni
	Készüléket kikapcsolni
	Készüléket bekapcsolni
	ENTER (Belépés a menübe)
	NAVIGATION (Lépkedés a menüpontok között)
	EXIT (Kilépés a menüből)
	Idő beállítása (például: 4 mp.-et várni / megnyomni)
	Folyamat megszakítása (további beállítások lehetségesek)
	Szerszám nem szükséges / ne használjon szerszámot
	Szerszám szükséges / használjon szerszámot

2.2.1 Általános

**VESZÉLY****Áramütés!**

A hegesztőgépek egyes részei magas feszültségen üzemelnek. Ezeknek a részeknek a megérintése életveszélyes áramütést vagy égési sérüléseket okozhat. Kisebb feszültségű részek érintésétől is megijedhet a dolgozó és ennek következtében balesetet okozhat.

- A készülék védőburkolatát csak kiképzett szakember veheti le!
- A gépen a feszültség alatt álló részeket tilos megérinteni!
- A gép csak kifogástalan állapotú kábelekkel és csatlakozókkal használható!
- A hegesztőpisztolyt illetve az elektródafogót mindig a munkadarabtól elszigetelten kell letenni!
- Viseljen száraz védőruházatot!
- 4 percet várni, amíg a kondenzátorok elvesztik töltöttségüket!

**Elektromágneses mezők!**

A hegesztőgép használata közben olyan elektromos vagy elektromágneses mezők keletkezhetnek, amelyek más elektromos készülékek (pl. számítógépek, CNC-vezérlésű gépek, telekommunikációs vezetékek, hálózati- és jelzővezetékek, szívritmus szabályozók) működését befolyásolhatják.

- A karbantartásra vonatkozó előírásokat be kell tartani! (lásd *Karbantartás és ápolás c. fejezet*)
- A munka- és testkábel lehetőleg egyenesen lefektetni!
- A sugárzásra érzékeny készülékeket és berendezéseket megfelelően leárnyékolni!
- A szívritmus-szabályozók működését zavarhatja (szükség esetén kérje ki orvosa véleményét).

**A dokumentum érvényessége!**

Ez a dokumentum egy tartozék komponens leírása, ezért csak az áramforrás (hegesztőgép) kezelési és karbantartási utasításával együtt érvényes!

- Olvassa el az áramforrás (hegesztőgép) kezelési és karbantartási utasítását, különösen annak biztonsági utasítását!

**FIGYELMEZTETÉS****Balesetveszély a biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása miatt!**

A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása életveszélyes lehet!

- Figyelmesen el kell olvasni ennek a kezelési utasításnak a biztonsági előírásokat tartalmazó részét!
- Az adott országban érvényes balesetmegelőzési előírásokat be kell tartani!
- A munkaterületen tartózkodó más személyeket is figyelmeztetni kell az előírások betartására!

**Tűzveszély!**

A hegesztés során keletkező magas hőmérséklet, szétrepülő szikrák, izzó alkatrészek és a forró salak tüzet okozhatnak.

A kóbor hegesztőáram szintén tüzet idézhet elő!

- Ügyelni kell arra, hogy ne alakulhasson ki tűzgóc a munkaterületen!
- Hegesztés közben ne tartson magánál könnyen gyulladó anyagokat (pl. gyufát vagy öngyújtót)!
- Biztosítani kell, hogy egy megfelelő tűzoltóeszköz rendelkezésre álljon a munkahely közelében!
- Hegesztés előtt a munkadarabról gondosan el kell távolítani az éghető anyagok maradékát.
- A meghegesztett munkadarabon további műveleteket csak annak lehűlése után szabad végezni.
Ügyelni kell arra, hogy a forró munkadarab ne érintkezzen gyúlékony anyagokkal!
- Ügyelni kell arra, hogy a munka- és testkábel csatlakoztatása előírás szerinti legyen!



FIGYELMEZTETÉS



Az ívsugárzás vagy a forró munkadarabok sérülést okozhatnak!

Az ívsugárzás a bőr és a szem károsodását okozhatja.

A forró munkadarabok megérintése vagy a szétrepülő szikrák égési sérüléseket idézhetnek elő.

- Megfelelő védelmet nyújtó hegesztőpajzsot, ill. hegesztő sisakot (alkalmazástól függő) kell viselni!
- Az adott országban érvényes munkavédelmi előírásoknak megfelelő egyéni védőeszközöket (pl. száraz védőöltözet, hegesztőpajzs, védőkesztyű, stb.) kell viselni!
- A hegesztés környezetében tartózkodókat védőfüggönnyel vagy védőfallal kell védeni a sugárzástól és az ívfénytől!



Veszélyek a nem rendeltetésszerű használat következtében!

Ez a készülék a technika mai színvonalának megfelelően a vonatkozó szabványok és előírások figyelembe vételével készült. Nem rendeltetésszerű használatával veszélyes lehet személyekre, állatokra és más tárgyakra. Az ebből eredő károkért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal át!

- A készüléket csak rendeltetésszerűen szabad használni, és csak arra kiképzett szakember kezelheti!
- A készüléket tilos szakszerűtlenül átépíteni vagy átalakítani!



VIGYÁZAT



Zajterhelés!

A 70 dBA-nél nagyobb zaj tartós halláskárosodást okozhat!

- Munkavégzés közben megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!
- A munkaterületen tartózkodó más személyeknek is megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!

VIGYÁZAT



Az üzemeltető kötelezettségei!

A készülék használata során a vonatkozó nemzeti előírásokat és törvényeket be kell tartani!

- A (89/391/EWG) irányelv nemzeti változata, valamint a hozzá tartozó egyedi irányelvek.
- Különösen a (89/655/EWG) irányelv a munkavállalóknak a munkaeszközökkel történő munkavégzése közben minimálisan betartandó biztonsági- és egészségvédelmi előírások.
- Az adott országban érvényes munkavédelmi és balesetmegelőzési előírások.
- Készülékek előállítása és üzemeltetése az IEC 60974-9 előírásainak megfelelően.
- A felhasználó biztonság tudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.
- Készülékek rendszeres felülvizsgálata az IEC 60974-4 szerint.



A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károkra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!

- Kizárólag a szállítási programunkban megtalálható eredeti gyári alkatrészeket és kiegészítőket (áramforrás, hegesztőpisztoly, elektródafogó, távvezérlő, alkatrész, kopóalkatrész, stb.) használjon!
- A kiegészítőket az áramforráshoz csak annak kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!



Képzett személyzet!

Az üzembe helyezést kizárólag olyan személyek végezhetik, akik megfelelő ismeretekkel rendelkeznek az ívhegesztő berendezések kezelésének területén.

2.3 Szállítás



VIGYÁZAT



Sérülések a nem megfelelő leválasztás következtében!

Szállítás közben a nem megfelelően leválasztott készülékek (hálózati csatlakozókábelek, vezérlőkábelek, stb.) sérüléseket okozhatnak (pl. az elektromos hálózatra csatlakoztatott gép kapcsolója átbillenhet és személyi sérülést okozhat)!

- A készüléket megfelelően le kell választani (csatlakozót kihúzni az aljzatból)!

2.3.1 Szállítási terjedelem

A szállítási terjedelmet csomagküldő szolgálatunk gondosan ellenőrzi és csomagolja, azonban a szállítás közben keletkező esetleges sérülések nem zárhatók ki.

Ellenőrzés áruátvételkor

- Ellenőrizze a szállítmány hiánytalanságát a szállítólevél alapján!

Ha a csomagolás sérült

- Ellenőrizze a szállítmány esetleges sérüléseit (szemrevételezéssel)!

Reklamáció esetén

Ha szállítás közben a szállítmány megsérült:

- Haladéktalanul lépjen kapcsolatba a legutolsó szállítmányozóval!
- Őrizze meg a csomagolást (a szállítmányozó által végzett esetleges ellenőrzés vagy visszaküldés céljából).

Csomagolás visszaküldéshez

Lehetőség szerint az eredeti csomagolást és az eredeti csomagolóanyagokat használja. A csomagolással és a szállítási rögzítéssel kapcsolatos kérdések esetén kérjük, forduljon a szállítmányozó vállalatához.

2.4 Környezeti feltételek

VIGYÁZAT



Készülék károsodása a túlzott mértékű elszennyeződés következtében!

A készülék károsodását okozhatja, ha a környezeti levegő a szokásosnál lényegesen több port, savakat, korrozív gázokat, ill. anyagokat tartalmaz.

- Meg kell akadályozni, hogy túl nagy füst, gőz, olajpára vagy köszörlésből származó por legyen a készülék környezetében!
- Meg kell akadályozni, hogy sótartalmú levegő (tengeri levegő) legyen a készülék környezetében!

2.4.1.1 Működés közben

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -10 °C bis +40 °C

relative Luftfeuchte:

- bis 50 % bei 40 °C
- bis 90 % bei 20 °C

2.4.1.2 Szállítás és tárolás

Zárt térben történő tárolás közben a környezeti levegő hőmérséklete:

- -25 °C ÷ +55 °C

Levegő relatív páratartalma

- maximum 90% 20 °C-on

3 Rendeltetésszerű használat

3.1.1 Általános

A használatra kész MIG/MAG hegesztőpisztoly a következő részekből áll: tömlőköteg, markolat és pisztoly nyak a megfelelő felszerelésekkel és kopó alkatrészekkel.

Az összes elem együttesen alkotja azt a működőképes egységet, amely megfelelő üzemi eszközök által biztosított ellátás segítségével hegesztési ívfényt hoz létre. A berendezés a hegesztéshez huzalelektrodát továbbít a tömlőkötegen és a hegesztőpisztolyon keresztül. Az ívfény és a hegfürdő védelmét közömbös gáz (MIG) vagy aktív gáz (MAG) biztosítja.

A huzalelektroda olvadákony, tömör vagy töltött huzal, amelyet a berendezés az áramátadón keresztül továbbít. Az áramátadó átadja a hegesztőáramot a huzalelektrodára. A huzalelektroda és a munkadarab között ívfény keletkezik.

Ez a készülék napjaink műszaki színvonalának- és a vonatkozó szabványoknak ill. előírásoknak megfelelően készült. Kizárólag rendeltetésszerű használatra alkalmas.



FIGYELMEZTETÉS



Veszélyek a nem rendeltetésszerű használat következtében!

Ez a készülék a technika mai színvonalának megfelelően a vonatkozó szabványok és előírások figyelembe vételével készült. Nem rendeltetésszerű használatával veszélyes lehet személyekre, állatokra és más tárgyakra. Az ebből eredő károkért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal át!

- A készüléket csak rendeltetésszerűen szabad használni, és csak arra kiképzett szakember kezelheti!
- A készüléket tilos szakszerűtlenül átépíteni vagy átalakítani!

3.2 Alkalmazási terület

3.2.1 Standard MIG/MAG-hegesztés

Fémek egyesítésére szolgáló, huzalelektroda alkalmazásával történő ívhegesztés, amely közben a hegesztőívet és a hegyőledéket védőgáz védi a környezeti levegőtől.

3.2.2 Pulzált ívű MIG/MAG-hegesztés

Hegesztőeljárás elsősorban rozsdamentes acélból és alumíniumból készült alkatrészek optimális eredménnyel történő összehegesztésére a szabályozott cseppátmenetnek és a célzott, megfelelő hőbevitelnek köszönhetően.

3.2.3 MIG/MAG-hegesztés porbeles huzallal

Hegesztés porbeles huzallal, amelynél a külső fémcső belsejében portöltet van.

Ugyanúgy, mint standard MIG/MAG-hegesztésnél az ívet védőgáz védi az atmoszférikus környezettől. A védőgázt vagy kívülről kell hozzávezetni (védőgázt igénylő porbeles huzalok) vagy a portöltetből keletkezik az ív hatására (önvédő porbeles huzalok).

3.3 Készülékváltozatok

Típus	Funkciók	Kivitel
AMT301	Gázhűtéses	G
AMT451	Vízűtéses	W
AMT551	Vízűtéses	W

3.4 Érvényes dokumentumok

3.4.1 Garancia

TÁJÉKOZTATÁS



További információk a mellékelt „Készülék- és cégadatok, karbantartás és ápolás, garancia“ kiegészítő lapokban található!

3.4.2 Szabványmegfelelési nyilatkozat



Az ezzel a jellel megjelölt készülék koncepciójában és felépítésében megfelel az alábbi európai uniós irányelveknek:

- EG-irányelvek kiefeszültségekre (2006/95/EG)
- EG-EMV-irányelvek (2004/108/EG)

Ez a nyilatkozat elveszti érvényességét, ha a készüléken szabálytalan változtatást- vagy szakszerűtlen javítást végeznek, nem végzik el az előírt határidőben az „Időszakos felülvizsgálatot“ és/vagy olyan átalakítást végeznek, amelyhez az EWM nem adott előzetesen írásos hozzájárulást. Minden egyes készülék mellé adunk egy speciálisan az adott készülékre vonatkozó szabványmegfelelési nyilatkozatot.

3.4.3 Hegesztés fokozottan veszélyes elektromos környezetben



A készülék megfelel az IEC / DIN EN 60974 és VDE 0544 előírásoknak és szabványoknak, ezért elektromosan fokozottan veszélyes helyeken is használható.

3.4.4 Szervizdokumentumok (pótalkatrészek)



VESZÉLY



Tilos mindenféle szakszerűtlen átalakítás vagy javítás!

A sérülések és a készülék meghibásodásának elkerülése érdekében a készüléken bármiféle átalakítást vagy javítást csak arra kiképzett szakember végezhet!


Szakszerűtlen javítás vagy átalakítás a garancia elvesztésével jár!

- Javítás igénye esetén kérje kiképzett szakember (EWM szakszerviz) segítségét!

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviselőten keresztül rendelhetők.

4 A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés

TÁJÉKOZTATÁS

 A hegesztőpisztoly 0°, 22°, 36° és 45°-os szögben kapható!

4.1 AMT301G



Ábra 4-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Pisztolynyak
3		Hegesztőpisztoly burkolat (feszültségi tartomány Ø 38 mm)
4		Megtörés-védő rugó

4.2 AMT451W



Ábra 4-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Pisztoly nyak
3		Hegesztőpisztoly burkolat (feszültségi tartomány Ø 38 mm)
4		Megtörés-védő rugó

4.3 AMT551W

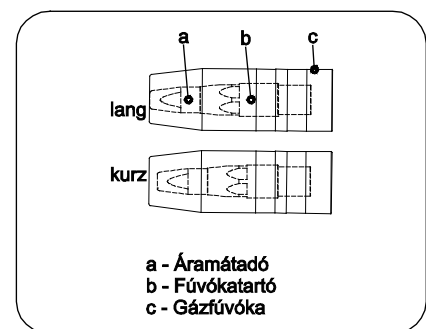
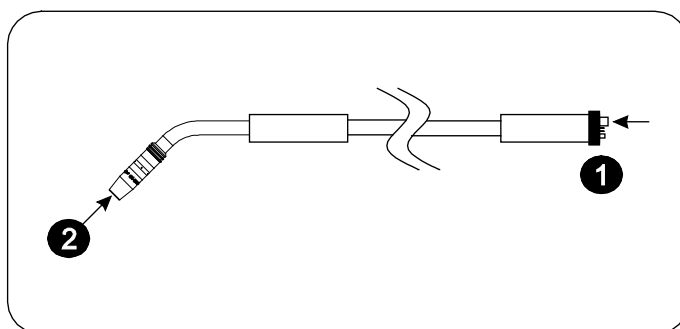
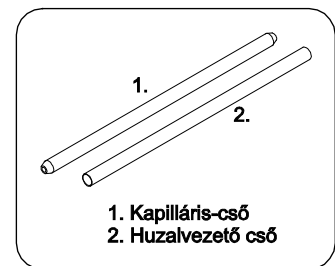
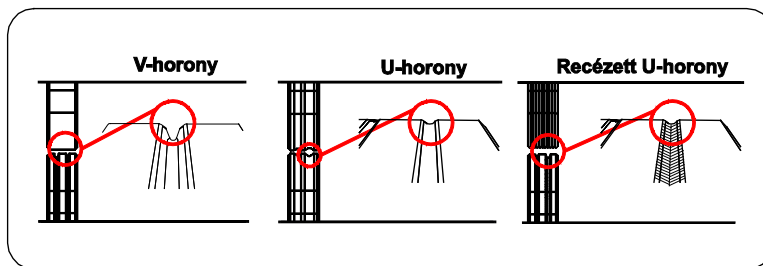


Ábra 4-3

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Pisztoly nyak
3		Hegesztőpisztoly burkolat (feszültségi tartomány Ø 38 mm)
4		Megtörés-védő rugó

4.4 Felszerelési javaslat

	Anyag	Huzal-átmérő	Áramátadó	Huzalvezető átmérője	Huzalvezető cső	Sárgaréz spirál hossza	Felszerelési oldal	Fúvókatartó	Huzal-előtölő görögök	
Huzalelektrodlák	Alacsony ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	Huzalvezető spirál	/	① EZA	rövid	V-horony	Kapilláris-cső
		1,0		1,5 x 4,0						
		1,2		2,0 x 4,0						
		1,6		2,4 x 4,5						
	Közepes ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	hosszú	V-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0						
		1,2		2,0 x 4,0						
		1,6		2,3 x 4,7						
	Kemény feladat	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	hosszú	V-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0						
		1,2		2,0 x 4,0						
		1,6		2,3 x 4,7						
Magas ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	hosszú	V-horony	Huzalvezető cső	
	1,0		1,5 x 4,0							
	1,2		2,0 x 4,0							
	1,6		2,3 x 4,7							
Töltött huzal elektrodlák	Alumínium	0,8	EWM Alu E-Cu	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	30 mm	② Pisztolynyak	hosszú	U-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0						
		1,2		2,0 x 4,0						
	Rézötvet	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	hosszú	V-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0						
		1,2		2,0 x 4,0						
Töltött huzal elektrodlák	Alacsony ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	Huzalvezető spirál	/	EZA	rövid	Recézett U-horony	Kapilláris-cső
		1,0		1,5 x 4,0						
		1,2		2,0 x 4,0						
		1,6		2,4 x 4,5						
	Magas ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	rövid	Recézett U-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0						
		1,2		2,0 x 4,0						
		1,6		2,3 x 4,7						



Ábra 4-4

5 Felépítés és funkciók

5.1 Általános előírások



FIGYELMEZTETÉS



Balesetveszély elektromos feszültség miatt!

Áramvezető részek (pl. csatlakozó hüvelyek) megérintése életveszélyes lehet!

- Olvassa el figyelmesen és tartsa be ennek a kezelési utasításnak az első oldalain található biztonsági előírásokat!
- A készülék üzembe helyezését kizárólag olyan szakember végezheti, aki megfelelő ismeretekkel rendelkezik ívhegesztő berendezések területén!
- Csatlakozó- vagy áramkábeleket (pl. elektródafogót, hegesztőpisztolyt, testkábel) csak a készülék kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!



VIGYÁZAT



Égési sérülések az áramkábelek csatlakozóinál!

Ha a hegesztőáramot vezető kábelek csatlakozói nincsenek megfelelően rögzítve, akkor a csatlakozók felforrósodhatnak és megérintve azokat égési sérüléseket okozhatnak!

- A hegesztőáramot vezető kábelek csatlakozóit naponta ellenőrizni, és szükség esetén jobbra elfordítva rögzíteni.



Sérülésveszély mozgó alkatrészek miatt!

A huzalelőtoló egységek olyan mozgó alkatrészeket tartalmaznak, amelyek magukkal ragadhatják a kezét, haját, ruhadarabot vagy szerszámot, és ezáltal személyi sérülést okozhatnak!

- Ne érintsen meg forgó vagy mozgó alkatrészeket!
- Munkavégzés közben csukja le a gép burkolatát!



Sérülésveszély az ellenőrizetlenül kilépő hegesztőhuzal következtében!

A hegesztőhuzal előtólasa nagy sebességgel történhet, és szakszerűtlen vagy hiányos huzalvezetés miatt a huzal rendellenes helyeken is kibújhat és ezáltal személyi sérülést okozhat!

- Mielőtt a hegesztőgépet a hálózathoz csatlakoztatná, előtte biztosítani kell a teljes huzalvezetést a huzaldobtól a hegesztőpisztolyig!
- Ha a huzalelőtoló egységhez nincs hegesztőpisztoly csatlakoztatva, akkor a leszorító karok felengedésével a támasztógörgőket fel kell emelni!
- A huzalvezetést rendszeres időközönként ellenőrizni kell!
- Munkavégzés közben az összes burkolatot le kell csukni!



Az elektromos áram veszélyes!

Ha váltakozva dolgozik különböző hegesztőeljárásokkal (pl. AWI, MIG/MAG vagy BKI) és a készülékhez egyidejűleg csatlakoztat valamilyen hegesztőpisztolyt és elektródafogót, akkor valamennyi csatlakoztatott elem egyidejűleg üresjáratú- ill. ívfeszültség alá kerül!

- Ezért a hegesztőpisztolyt ill. az elektródafogót mindig a munkadarabtól (ill. a testkábeltől) elszigetelten tegye le!

VIGYÁZAT



Meghibásodások a szakszerűtlen csatlakoztatás miatt!

A kiegészítők szakszerűtlen csatlakoztatása az áramforrás és a kiegészítő meghibásodását okozhatja!

- A kiegészítőket kizárólag a hegesztőgép kikapcsolt állapotában, és csak a megfelelő aljzatba szabad csatlakoztatni és rögzíteni.
- Részletes leírás az adott kiegészítőről annak kezelési utasításában található!
- A hegesztőgép bekapcsolásakor az automatikusan felismeri a rácsatlakoztatott kiegészítőket.



Porvédő sapkák használata!

Porvédő sapkák védik a csatlakozó aljzatokat és ezzel a készüléket a szennyeződésektől és a sérülésektől.

- Ha a készülék valamelyik csatlakozó aljzatába semmilyen kiegészítő sincs bedugva, akkor a porvédő sapkát rá kell dugni.
- Ha a porvédő sapka sérült vagy hiányzik, akkor cserélni, illetve pótolni kell!

5.2 A hűtőfolyadékör légtelenítése

TÁJÉKOZTATÁS



Első feltöltés után bekapcsolt hegesztőgép mellett minimum egy percre várni kell, hogy a kábelköteg teljesen és légmentesen feltöltődjön hűtőfolyadékkal.

Gyakori pisztolycsere esetén, ill. első feltöltés után a hűtőfolyadék-tartályban a hűtőfolyadék szintjét ellenőrizni kell és szükség esetén utána kell tölteni a hiányzó részt.



Ha a tartályban a hűtőfolyadék szintje a megjelölt minimális szint alá csökkent, akkor szükségessé válhat a hűtőkör légtelenítése. Ilyen esetben a hegesztőgép kikapcsolja a vízszivattyút, és megjelenik a „Hiba a vízhűtőkörben“ hibajel. "".

5.3 A hegesztőpisztoly beállítása



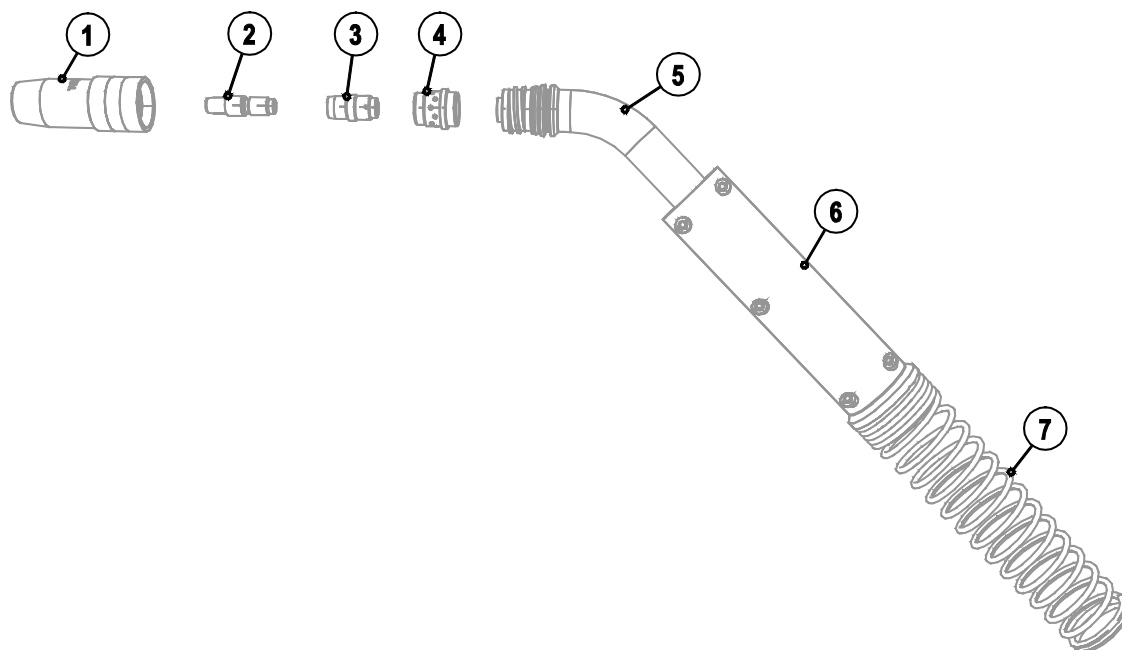
FIGYELMEZTETÉS



Áramütés veszélye!

A hegesztőpisztolyon végzett tisztítási munkák vagy kopó alkatrészek cseréje esetén életveszélyes árammal vagy forró részegységekkel kerülhet érintkezésbe.

- Kapcsolja le a hegesztési áramforrást!
- A hegesztőpisztoly össze- vagy szétszerelésekor kapcsolja ki az áramforrást, és húzza ki a hálózati csatlakozódugót!
- Minden egyéb karbantartási munka esetén csavarozza le a hegesztőpisztolyt a berendezésről!
- Minden karbantartási munka előtt hagyja lehűlni a hegesztőpisztolyt!



Ábra 5-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfűvőka
2		Áramátadó
3		Fűvőkatartó
4		Gázelosztó
5		Pisztolynyak
6		Hegesztőpisztoly burkolat (feszültségi tartomány Ø 38 mm)
7		Megtörés-védő rugó

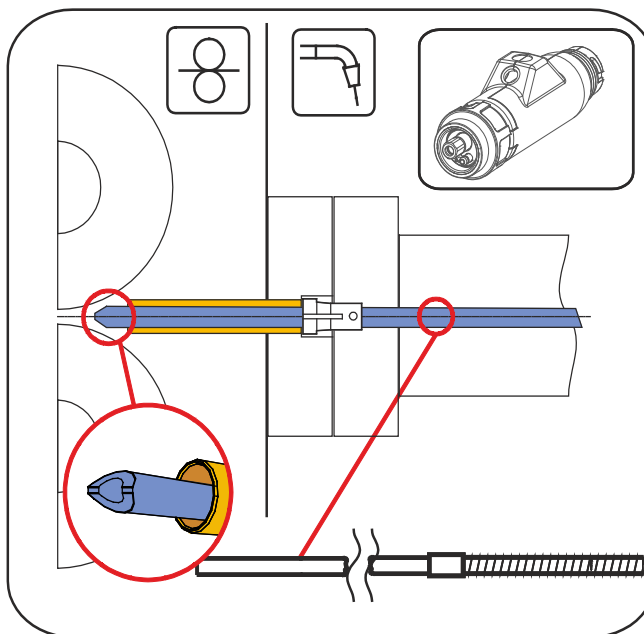
5.4 A huzalvezető méretre szabása

A hegesztőpisztoly kábelkötegébe olyan huzalvezető spirált vagy műanyag huzalvezetőt kell bedugni, amelynek belső átmérője megfelel a hegesztőhuzal átmérőjének és anyagának!

Javaslat:

- Keményebb, ötvöztelen hegesztőhuzalokhoz (szénacél) huzalvezető spirál használata javasolt.
- Lágyabb, erősen ötvözött vagy alumínium hegesztőhuzalokhoz pedig műanyag vagy teflonos huzalvezető használata javasolt.

5.4.1 Műanyag huzalvezető cső

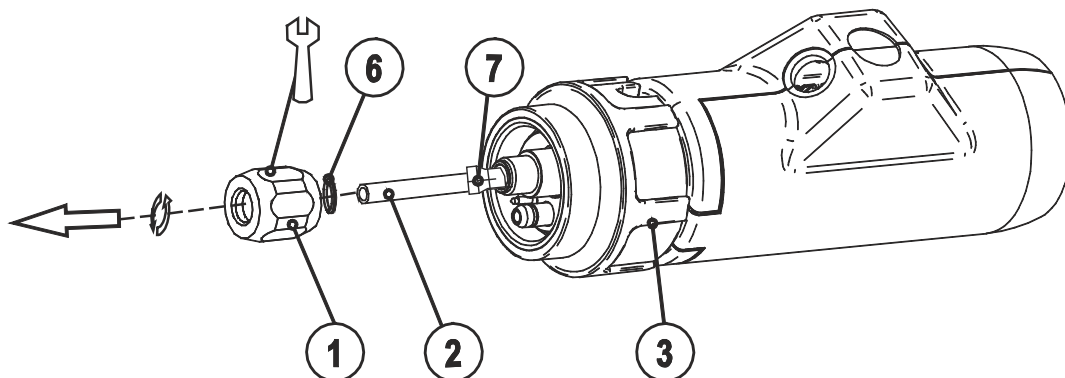


Ábra 5-2

TÁJÉKOZTATÁS

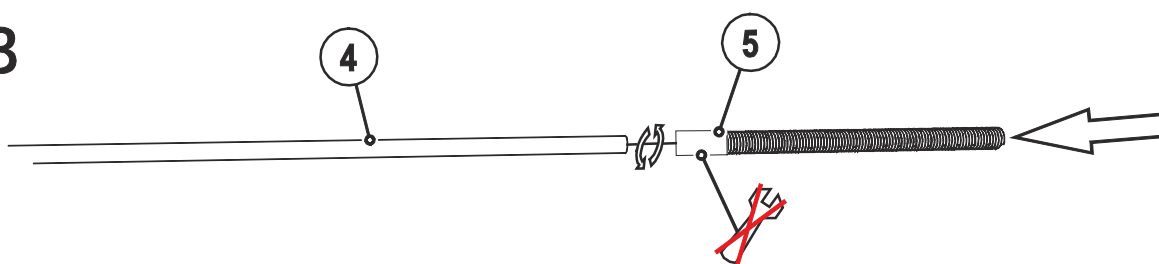
 A huzalvezető cseréjéhez a tömlőköteget mindig ki kell egyenesíteni.

A



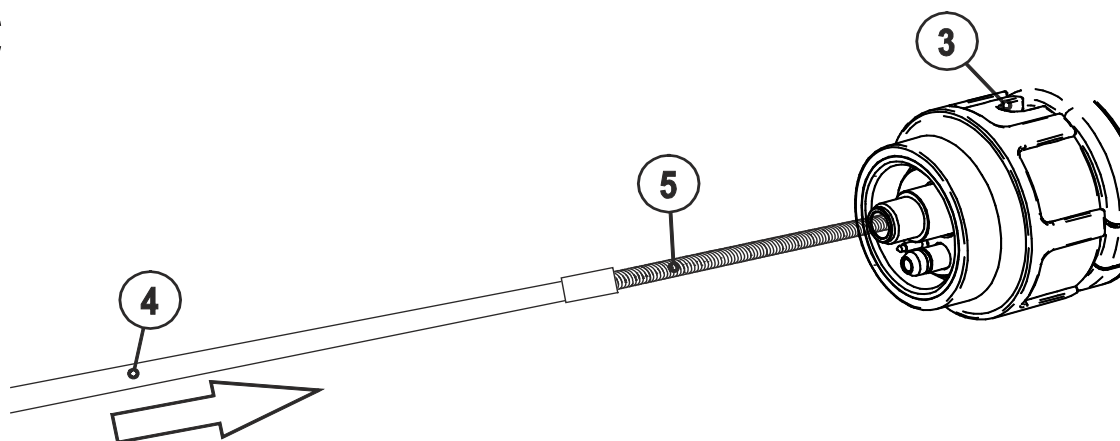
Ábra 5-3

B



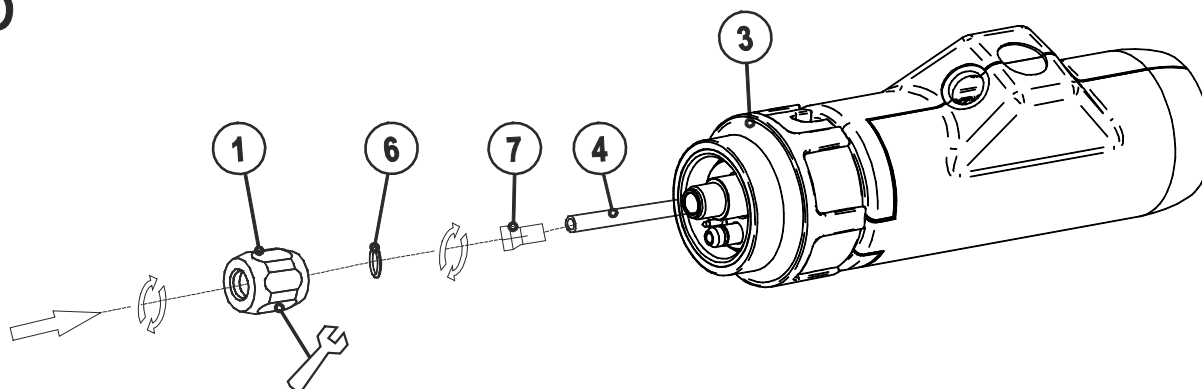
Ábra 5-4

C

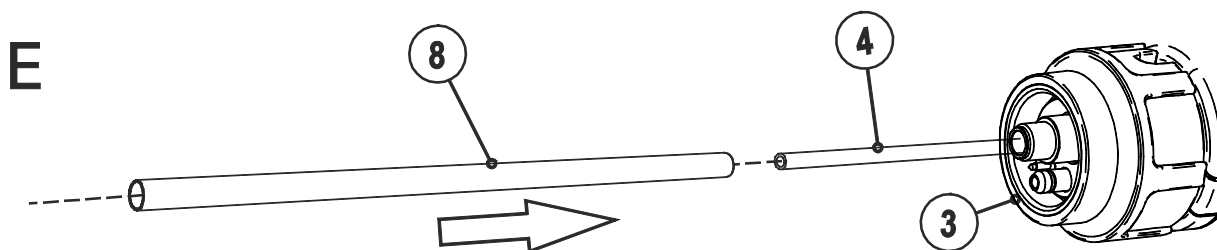


Ábra 5-5

D



Ábra 5-6



Ábra 5-7

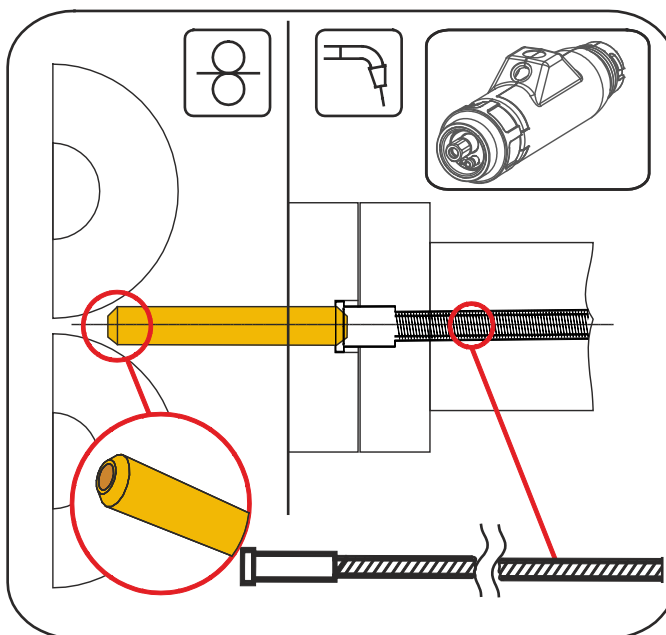
Poz.	Jel	Leírás
1		Hollandi anya
2		Műanyag huzalvezető cső
3		Központi EURO-csatlakozó (hegesztőpisztoly csatlakozó) Hegesztőáram, védőgáz és pisztoly-nyomógomb együtt
4		Új műanyag huzalvezető cső
5		Pisztolynyak spirál (sárgaréz)
6		O-gyűrű
7		Elektródafogó
8		Vezetőcső hegesztőpisztoly központi csatlakozóhoz

- Éles, speciális vágóeszközzel vágja le a műanyag huzalvezető csövet 5 mm-rel a vezetőcső vége után

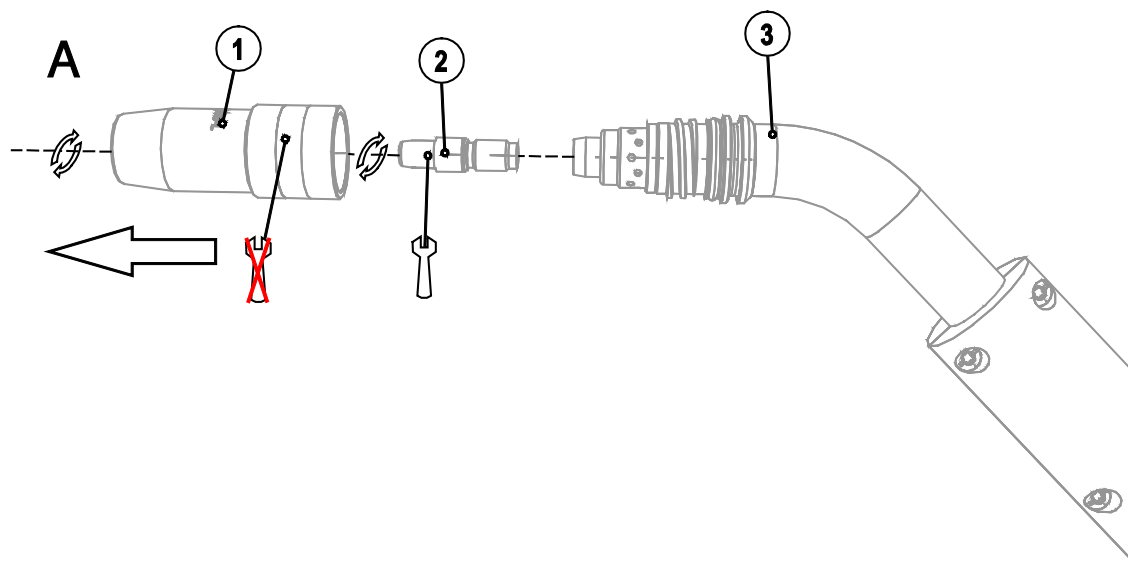
TÁJÉKOZTATÁS

- A műanyag huzalvezető cső és a hajtógörgők közötti távolság a lehető legkisebb legyen. A méretre vágáshoz kizárólag éles, stabil kést vagy speciális vágószerszámot használjon, hogy a műanyag huzalvezető cső ne deformálódjon!

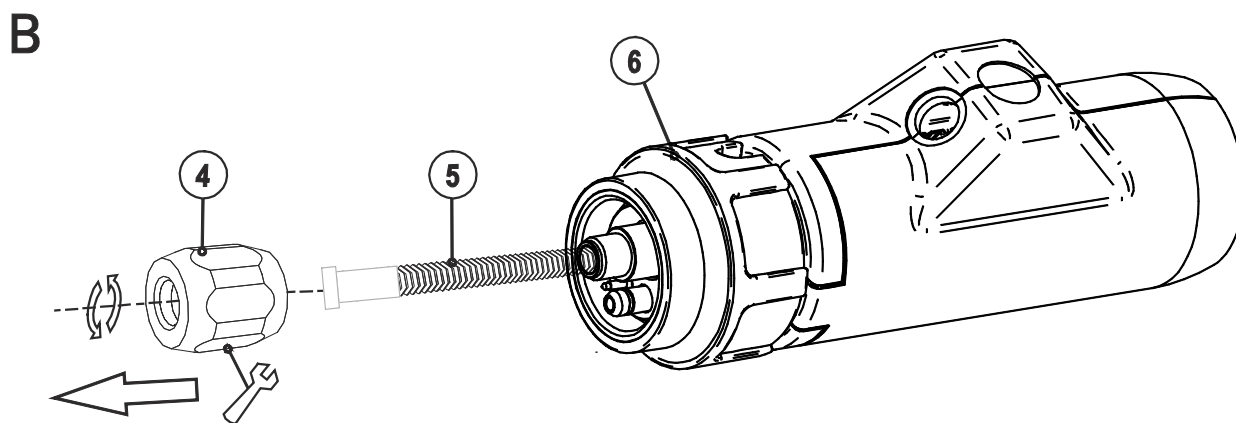
5.4.2 Huzalvezető spirál



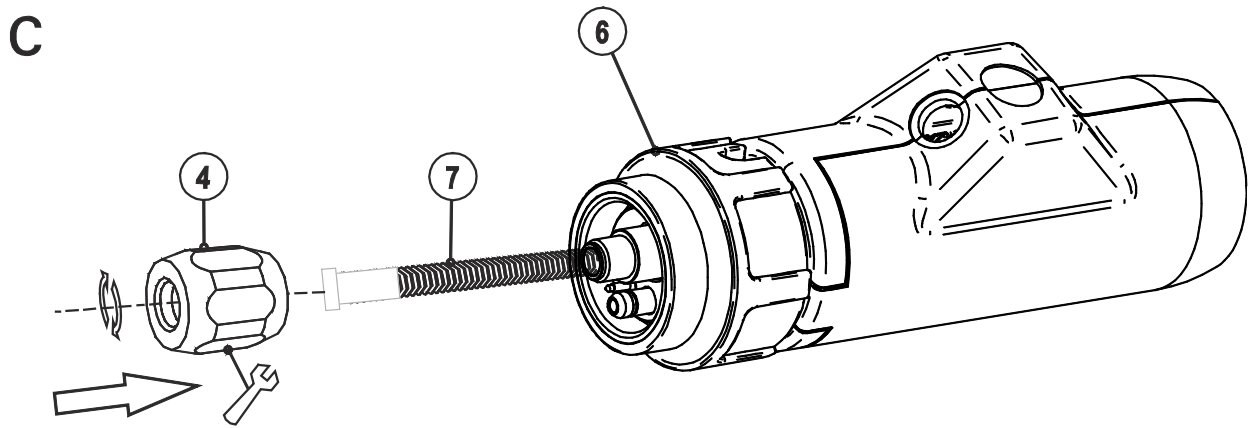
Ábra 5-8



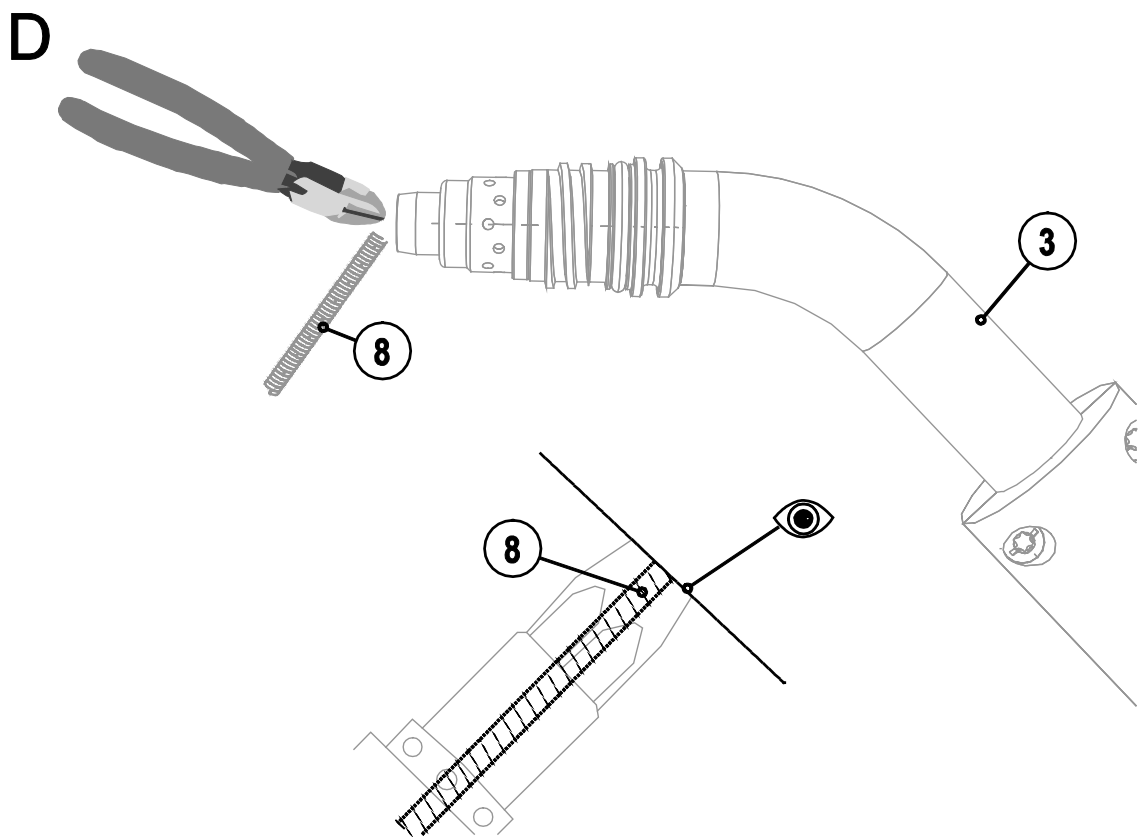
Ábra 5-9



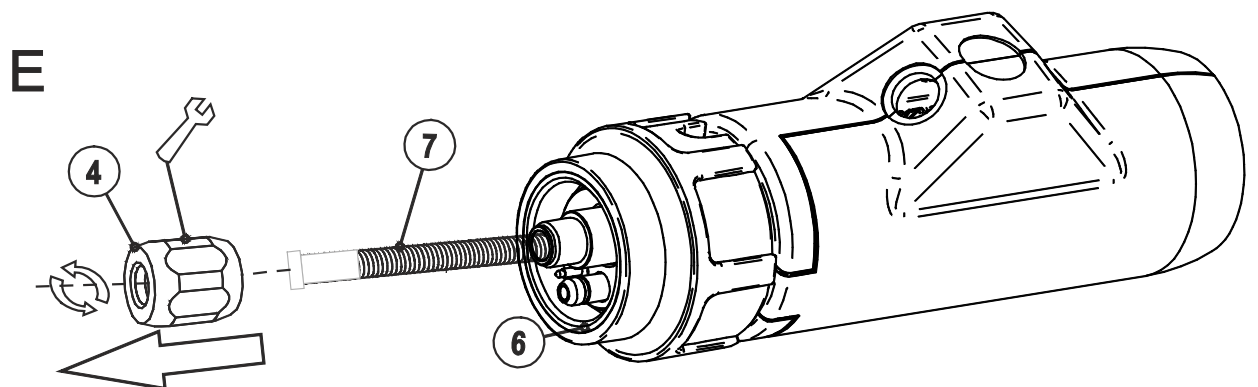
Ábra 5-10



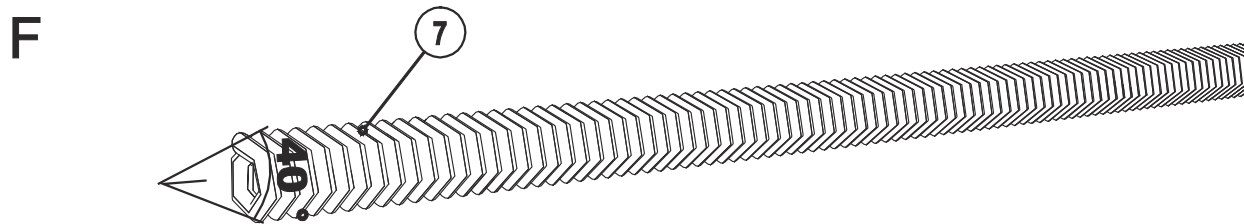
Ábra 5-11



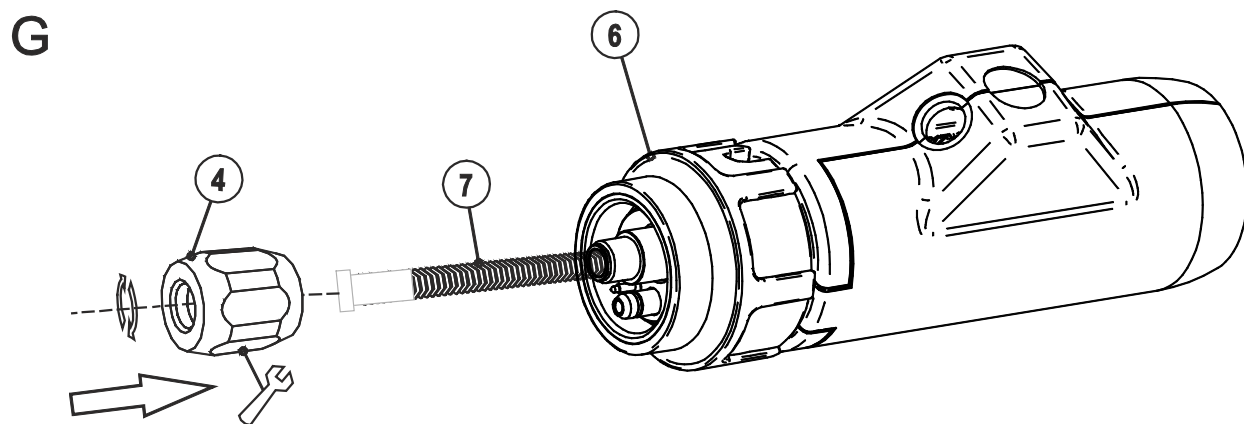
Ábra 5-12



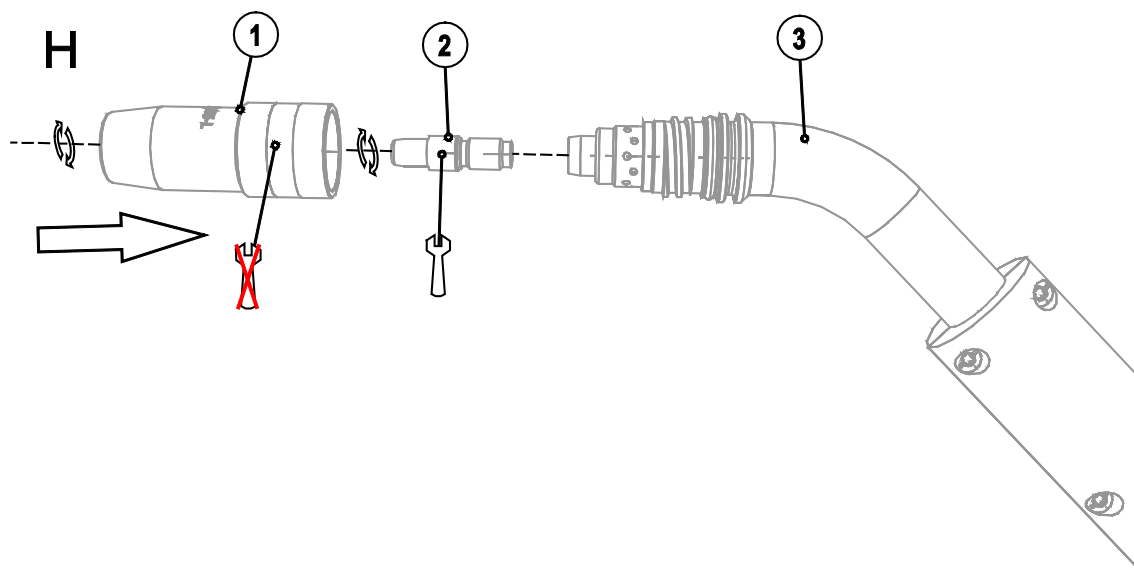
Ábra 5-13



Ábra 5-14

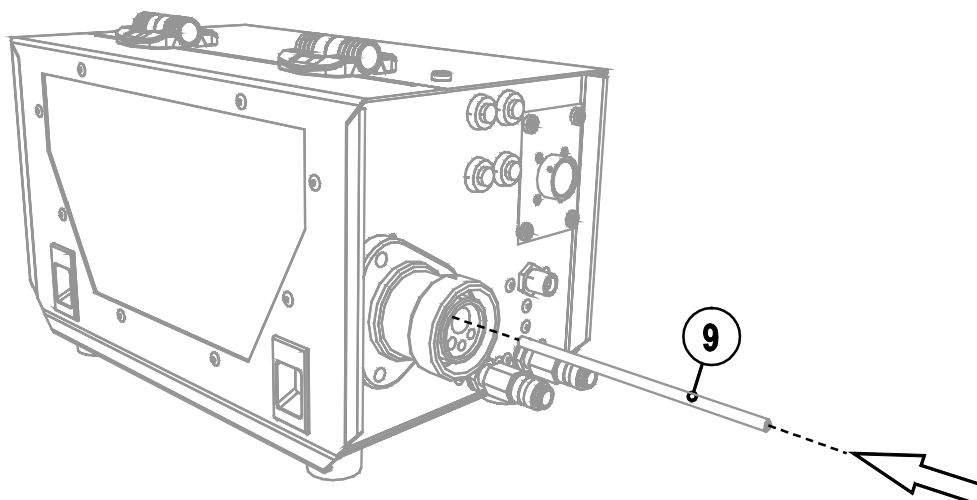


Ábra 5-15



Ábra 5-16

I



Ábra 5-17

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Áramátadó
3		Pisztolynyak
4		Hollandi anya, hegesztőpisztoly központi csatlakozó (Euro)
5		Régi huzalvezető spirál
6		Központi EURO-csatlakozó (hegesztőpisztoly csatlakozó) Hegesztőáram, védőgáz és pisztoly-nyomógomb együtt
7		Tartókarmatyú
8		Új huzalvezető spirál
9		Kapilláriscső

TÁJÉKOZTATÁS



Az áramátadó felőli pontos illeszkedés biztosítása érdekében a köszörült véget vezesse be a fúvókatartó irányába.

- A pisztolynyakat a szétszereléshez képest fordított sorrendben szerelje össze.

5.5 A hegesztőgép központi csatlakozójának beállítása

TÁJÉKOZTATÁS

 A központi csatlakozó (Euro) gyárilag fel van szerelve kapilláriscsővel a huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztolyok számára!

5.5.1 A központi csatlakozó előkészítése műanyag huzalvezetővel rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához

- Tolja előre a kapilláriscsövet huzalelőtolás oldalon a központi csatlakozó irányába, és ott vegye ki.
- Tolja be a huzalvezető csövet a központi csatlakozó felől.
- Vezesse be a hegesztőpisztoly központi csatlakozódugóját a központi csatlakozóba a még túllógó műanyag huzalvezető csővel, majd rögzítse a hollandi anya meghúzásával.
- Röviddel a huzalelőtoló görgők előtt vágja le a műanyag huzalvezető csövet éles késsel vagy speciális vágószerszámmal, és ügyeljen rá, hogy közben ne törje meg.
- Lazítsa meg és húzza ki a hegesztőpisztoly központi csatlakozóját.
- Végezze el a műanyag huzalvezető cső levágott végének sorjátlanítását!

5.5.2 A központi csatlakozó előkészítése huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához

- Ellenőrizze a központi csatlakozót a kapilláriscső helyes rögzítettsége szempontjából!
- Vezesse be a hegesztőpisztoly központi csatlakozódugóját a központi csatlakozóba, majd rögzítse a hollandi anya meghúzásával.

6 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés



VIGYÁZAT



Villamos áram!

Az alábbiakban ismertetett munkákat minden esetben lekapcsolt áramforrás mellett kell elvégezni!

6.1 Naponta elvégzendő karbantartási munkák

- Fúvassa ki a huzalvezetőt sűrített levegővel a hegesztőpisztoly központi csatlakozó irányából.
- Ellenőrizze a hűtőfolyadék csatlakozók tömítettségét.
- Ellenőrizze a hegesztőpisztoly hűtőberendezésének és adott esetben az áramforrás hűtésének kifogástalan működését.
- Ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét.
- Ellenőrizze a pisztoly, a tömlőköteg és az elektromos csatlakozók esetleges sérüléseit, szükség esetén cserélje ki, ill. javíttassa meg a szakszemélyzettel!
- Ellenőrizze a pisztoly kopó alkatrészeit.
- Szórja be a gázfúvókát hegesztési fröcskölés letapadásgátló spray-vel.

6.2 Havonta elvégzendő karbantartási munkák

- Ellenőrizze a hűtőfolyadék tartályt iszaplerakódás, ill. a hűtőfolyadék zavarossága szempontjából. Ha a hűtőfolyadék tartály szennyezett, tisztítsa meg, és cserélje le a hűtőfolyadékot.
- Ha a hűtőfolyadék szennyezett, akkor a hűtőfolyadék visszatérőn és előremenőn keresztül felváltva többször öblítse át a hegesztőpisztolyt friss hűtőfolyadékkal.
- Ellenőrizze az összes csatlakozás valamint kopóalkatrész szoros illeszkedését, adott esetben húzza után.
- Ellenőrizze a huzalvezetőt.
- Ellenőrizze és tisztítsa meg a hegesztőpisztolyt. A pisztolyban keletkező lerakódások rövidzárlatot okozhatnak, ami hátrányosan befolyásolja a hegesztési eredményt, és a pisztoly is károsodhat!
- Ellenőrizze a csatlakozók csavar- és dugaszoló csatlakozóinak, valamint a kopóalkatrészek helyes illeszkedését, adott esetben húzza után.

6.3 Karbantartási munkálatok

VIGYÁZAT



Villamos áram!

Az áram alatt álló készülékeken javításokat csak felhatalmazott szakember végezhet!

- A hegesztőpisztolyt ne távolítsa el a tömlőcsomagról!
- Soha ne szorítsa a pisztolytestet satuba vagy hasonlóba, eközben a hegesztőpisztoly helyrehozhatatlan módon károsodhat!
- Amennyiben a hegesztőpisztolyon vagy a tömlőcsomagon olyan sérülés keletkezik, ami a karbantartási munkák keretében nem hárítható el, a komplett hegesztőpisztolyt vissza kell küldeni a gyártó részére javítás céljából.

6.4 Elhasználdott készülékek ártalmatlanítása

TÁJÉKOZTATÁS



Szakszerű hulladékkezelés!

A készülék értékes nyersanyagokat tartalmaz, amelyeket újrahasznosítás céljából össze kell gyűjteni, az elektronikai alkatrészeket pedig előírás szerint kell ártalmatlanítani.

- Az elhasználdott alkatrészeket tilos a háztartási hulladékokkal együtt kezelni!
- Az elhasználdott alkatrészeket a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani!



6.4.1 Gyártóműi nyilatkozat végfelhasználóknak

- Az európai előírások szerint (az Európa Parlament 2002/96/EG sz.-ú irányelve és 2003. 01. 27-i tanácsa) szerint az elhasználdott elektromos vagy elektronikus berendezéseket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kell kezelni. Az áthúzott kerekesezettároló kuka szimbóluma azt jelenti, hogy az elhasználdott készüléket elkülönítve kell összegyűjteni. Ezt a készüléket ártalmatlanítás, ill. újrafelhasználás céljából egy erre a célra szolgáló elkülönített gyűjtőhelyre kell leadni.
- Németországban törvény (2005. 03. 16-i törvény az elektromos és elektronikus berendezések forgalomba hozataláról, visszavételéről és környezetbarát megsemmisítéséről) kötelezi Önt arra, hogy az elhasználdott elektromos készülékeket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kezelje. A magánszemélyek kidobásra szánt készülékeit a hulladékkezeléssel és megsemmisítéssel foglalkozó gyűjtőhelyek térítésmentesen átveszik.
- Kérjük, tájékozódjon az Ön lakóhelye szerint illetékes községi- vagy városi közigazgatóságnál arról, hogy az adott településen milyen lehetőségek vannak az elhasználdott készülékek leadására vagy begyűjtésére!
- Az EWM részt vesz egy jóváhagyott hulladékkezelési és újrafelhasználási rendszerben, és WEEE DE 57686922 regisztrációs számon szerepel a „Használt Elektromos Berendezések Regisztrálása“-ban (EAR).
- Mindezekon túl az elhasznált hegesztőkészülékeit Európában bármely EWM szakkereskedésben is leadhatja.

6.5 Az RoHS előírásainak betartása

Mi, az EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, ezennel kijelentjük Önnek, hogy valamennyi, az RoHS irányelveinek betartásával gyártott és általunk szállított termék, megfelel az RoHS (2002/95/EG irányelv) követelményeinek.

7 Hibaelhárítás

A gyártás során és végellenőrzés alkalmával valamennyi termék szigorú vizsgálatokon esik át. Ha ennek ellenére valamilyen rendellenességet észlel a készülék működésében, akkor annak ellenőrzését az alábbiak szerint kell elvégezni. Ha a leírt javítási mód nem vezet eredményre, akkor forduljon valamelyik hivatalos EWM szakkereskedőhöz.

7.1 Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz

TÁJÉKOZTATÁS



A készülék kifogástalan működésének alapfeltétele, hogy annak kialakítása megfeleljen a használt hozaganyaghoz és az alkalmazott védőgázhoz!

Megjegyzések	Jel	Leírás
	↗	Hibajelenség / Hibaok
	✘	Lehetséges javítás

Hegesztőpisztoly túlmelegedett

- ↗ Hűtőfolyadék térfogatárama túl kevés
 - ✘ A hűtőfolyadék szintjét ellenőrizni, és szükség esetén pótolni a hiányt
 - ✘ A tömlőkben (kábelkötegben) eltömődést okozó szennyeződést eltávolítani
 - ✘
- ↗ Hegesztőáramkábel csatlakozói lazák (nincsenek jól meghúzva)
 - ✘ A pisztoly áramkábelének és / vagy testkábel csatlakozóit meghúzni
 - ✘ Húzza meg rendesen az áramátadót
- ↗ Túlterhelés
 - ✘ A beállított hegesztőáramot ellenőrizni, és szükség esetén módosítani
 - ✘ Nagyobb terhelhetőségű hegesztőpisztolyt használni

A hegesztőpisztoly kezelőelemeinek működési hibája

- ↗ Csatlakozási problémák
 - ✘ Vezérlőkábelek csatlakozóit bedugni, ill. a megfelelő telepítést ellenőrizni.

Huzalelőtölési probléma

- ↗ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
 - ✘ Állítsa be az áramátadót a huzal átmérőjére és anyagára, és szükség esetén cserélje ki
 - ✘ Állítsa be a huzalvezetőt az alkalmazott anyagra, fúvassa ki, és szükség esetén cserélje ki
- ↗ Megtört kábelköteg
 - ✘ Pisztoly kábelköteget hurkok nélkül lefektetni
- ↗ Összeegyeztethetetlen paraméterbeállítás
 - ✘ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani
- ↗ A hegesztőpisztoly túlhevült

Nyugtalan hegesztőív

- ✓ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
 - ✘ Állítsa be az áramátadót a huzal átmérőjére és anyagára, és szükség esetén cserélje ki
 - ✘ Állítsa be a huzalvezetőt az alkalmazott anyagra, fúvassa ki, és szükség esetén cserélje ki
- ✓ Összeegyeztethetetlen paraméterbeállítás
 - ✘ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani

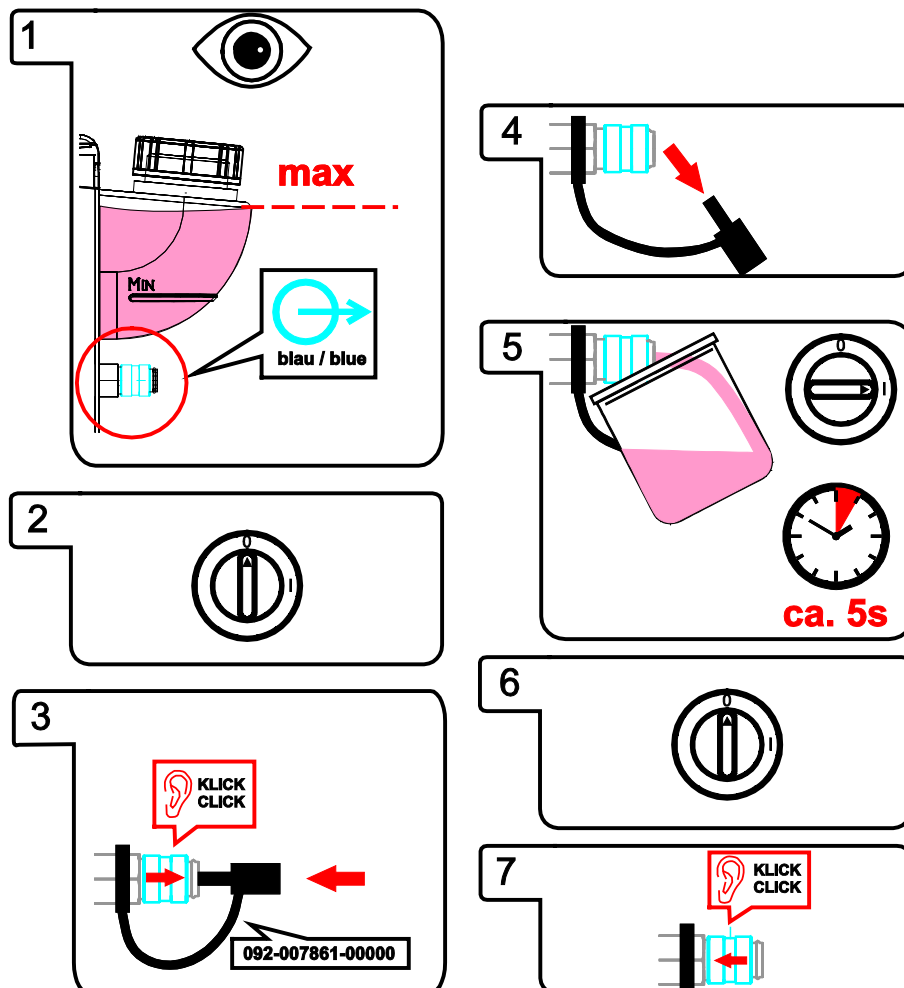
Gázpórusok a varratban

- ✓ Nem megfelelő vagy hiányzó gázvédelem
 - ✘ A védőgáz térfogatáramának beállítását ellenőrizni, szükség esetén a gázpalackot cserélni
 - ✘ A hegesztő munkahelyet védőparavánnal körbevenni (a huzat elfújhatja a védőgázt)
- ✓ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
 - ✘ Ellenőrizni a gázterelő méretét, és szükség esetén cserélni
- ✓ Lecsapódott (kondenz) víz a gáztömlőben
 - ✘ A kábelköteget gázzal átöblíteni vagy kicserélni
- ✓ Fröcskölés a gázfúvókában
- ✓ A gázelosztó meghibásodott vagy nincs gázelosztó

7.2 Vízűtőkör légtelenítése

TÁJÉKOZTATÁS

- Ha a tartályban a hűtőfolyadék szintje a megjelölt minimális szint alá csökkent, akkor szükségessé válhat a hűtőkör légtelenítése. Ilyen esetben a hegesztőgép kikapcsolja a vízszivattyút, és megjelenik a „Hiba a vízűtőkörben“ hibajel. "".
- A hűtőrendszer légtelenítésére mindig a kék színű csatlakozót kell használni, amely a hűtőrendszer lehető legmélyebb pontján (a tartály közelében) található!



Ábra 7-1

8 Műszaki adatok

TÁJÉKOZTATÁS

 A megadott teljesítményadatok és a garancia csak eredeti kopó- és fogyóalkatrészek használata esetén érvényesek!

8.1 AMT301G

Hegesztőpisztoly polaritása	rendszerint pozitív
Vezetés módja	géppel vezetett
Feszültségfajta	DC egyenfeszültség
Védőgáz	CO ₂ vagy M21 gázkeverék DIN EN 439 szabvány szerint
Bekapcsolási idő	35 / 60 %
Max. hegesztőáram, M21	330 A / 300 A
Max. hegesztőáram, impulzus M21	220 A / 200 A
Maximális hegesztőáram, CO ₂	380 A / 330 A
Huzaltípusok	szokványos, kör keresztmetszetű huzalok
Huzalátmérő	0,8-1,6 mm
Környezeti hőmérséklet	- 10 °C ... + 40 °C
Méretezési feszültség kézzel vezetett	113 V (csúcsérték)
Géppoldali csatlakozók védelem fokozata (EN 60529)	IP3X
Gázáramlás	10 ... 25 l/min
Tömlőköteg hossza	1,5 m / 3 m / 4 m / 5 m
Csatlakozás	központi csatlakozó (Euro)
A következő szabvány szerint készült	IEC 60974-7

8.2 AMT451W, AMT551W

Típus	AMT451W	AMT551W
Hegesztőpisztoly polaritása	rendszerint pozitív	
Vezetés módja	gép által vezetve	
Feszültségfajta	DC egyenfeszültség	
Védőgáz	CO ₂ vagy M21 gázkeverék DIN EN 439 szabvány szerint	
Bekapcsolási idő	100 %	
Max. hegesztőáram, M21	450 A	550 A
Max. hegesztőáram, impulzus M21	350 A	500 A
Maximális hegesztőáram, CO ₂	550 A	650 A
Szükséges hűtőteljesítmény	min. 800 W	
Hűtőfolyadék bemenő nyomása a pisztolynál (min. - max.)	3 – 6 bar	
Huzaltípusok	szokványos, kör keresztmetszetű huzalok	
Huzalátmérő	0,8 ... 1,6 mm	0,8 ... 2,0 mm
Környezeti hőmérséklet	- 10 °C ... + 40 °C	
Méretezési feszültség kézzel vezetett	113 V (csúcsérték)	
Gépoldali csatlakozók védettségi fokozata (EN 60529)	IP3X	
Gázáramlás	10 ... 25 l/min	
Tömlőköteg hossza	1,5 m / 3 m / 4 m / 5 m	
Csatlakozás	központi csatlakozó (Euro)	
A következő szabvány szerint készült	IEC 60974-7	

9 Kopó alkatrészek

9.1.1 Általános

VIGYÁZAT



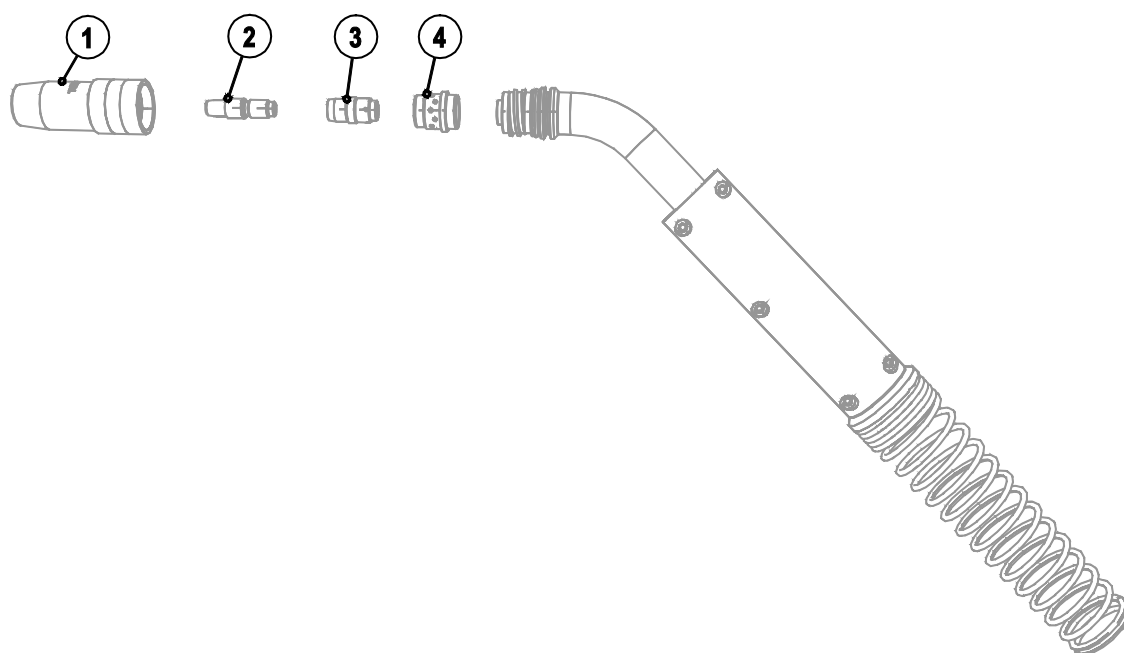
A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károkra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!

- Kizárólag a szállítási programunkban megtalálható eredeti gyári alkatrészeket és kiegészítőket (áramforrás, hegesztőpisztoly, elektródafogó, távvezérlő, alkatrész, kopóalkatrész, stb.) használjon!
- A kiegészítőket az áramforráshoz csak annak kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!

TÁJÉKOZTATÁS



Az ábrázolt hegesztőpisztoly csupán szemléltetésre szolgáló példa. Az egyes pisztolyok a felszereltség függvényében eltérőek lehetnek.



Ábra 9-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Áramátadó
3		Fúvókatartó
4		Gázelosztó

9.1.2 AMT301G**9.1.2.1 Gyári állapot**

Típus	Megnevezés	Cikkszám
CTH CUCRZR M9 L=40,5 mm	Fúvókatartó	094-013539-90002
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,0 mm	Áramátadó	094-013530-90005
LSTC D=1.5X4.0MM L=1.5M	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-017080-00000
LSTC D=1,5 X 4,0 mm L=3 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-013074-00000
LSTC D=1,5 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-013075-00000
LSTC D=1,5 X 4,0 mm L=5 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-014221-00000
GN D=15 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013106-90002
GD D=17 mm L=14 mm	Gázelosztó	094-013096-90002

9.1.2.2 Teljes lista

Típus	Megnevezés	Cikkszám
CTH CUCRZR M9 L=40,5 mm	Fúvókatartó	094-013539-90002
CTH CUCRZR M9 L=43,5 mm	Fúvókatartó	094-013540-90002
GN D=13 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013105-90002
GN D=15 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013106-90002
GN D=18 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013107-90002
GD D=17 mm L=14 mm	Gázelosztó	094-013096-90002
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=0,8 mm	Áramátadó	094-013528-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=0,9 mm	Áramátadó	094-013529-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,0 mm	Áramátadó	094-013530-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó	094-013531-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,4 mm	Áramátadó	094-013532-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,6 mm	Áramátadó	094-013533-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=0,8 mm	Áramátadó, alumínium	094-013543-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=0,9 mm	Áramátadó, alumínium	094-013544-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,0 mm	Áramátadó, alumínium	094-013545-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó, alumínium	094-013546-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,4 mm	Áramátadó, alumínium	094-013547-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,6 mm	Áramátadó, alumínium	094-013548-90005

9.1.3 AMT451W

9.1.3.1 Gyári állapot

Típus	Megnevezés	Cikkszám
CTH CUCRZR M9 L=40,5 mm	Fúvókatartó	094-013539-90002
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó	094-013531-90005
LSTC D=2.0X4.0MM L=1.5M	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-016191-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=3 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-007239-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-014223-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-014224-00000
GN D=15 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013106-90002
GD D=17 mm L=14 mm	Gázelosztó	094-013096-90002

9.1.3.2 Teljes lista

Típus	Megnevezés	Cikkszám
CTH CUCRZR M9 L=40,5 mm	Fúvókatartó	094-013539-90002
CTH CUCRZR M9 L=43,5 mm	Fúvókatartó	094-013540-90002
GN D=13 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013105-90002
GN D=15 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013106-90002
GN D=18 mm L=71 mm	Gázfúvóka	094-013107-90002
GD D=17 mm L=14 mm	Gázelosztó	094-013096-90002
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=0,8 mm	Áramátadó	094-013528-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=0,9 mm	Áramátadó	094-013529-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,0 mm	Áramátadó	094-013530-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó	094-013531-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,4 mm	Áramátadó	094-013532-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,6 mm	Áramátadó	094-013533-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=0,8 mm	Áramátadó, alumínium	094-013543-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=0,9 mm	Áramátadó, alumínium	094-013544-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,0 mm	Áramátadó, alumínium	094-013545-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó, alumínium	094-013546-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,4 mm	Áramátadó, alumínium	094-013547-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,6 mm	Áramátadó, alumínium	094-013548-90005

9.1.4 AMT551W**9.1.4.1 Gyári állapot**

Típus	Megnevezés	Cikkszám
CTH CUCRZR M9 L=35 mm	Fúvókatartó	094-013856-90002
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó	094-013531-90005
LSTC D=2.0X4.0MM L=1.5M	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-016191-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=3 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-007239-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-014223-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-014224-00000
GN D=17 mm L=66 mm	Gázfúvóka	094-014180-90002
GD D=20 mm L=21,5 mm	Gázelosztó	094-013111-90002

9.1.4.2 Teljes lista

Típus	Megnevezés	Cikkszám
CTH CUCRZR M9 L=35 mm	Fúvókatartó	094-013856-90002
CTH CUCRZR M9 L=38 mm	Fúvókatartó	094-016425-90002
GN D=15 mm L=63 mm	Gázfúvóka	094-014177-90002
GN D=15 mm L=66 mm	Gázfúvóka	094-014178-90002
GN D=17 mm L=63 mm	Gázfúvóka	094-014179-90002
GN D=17 mm L=66 mm	Gázfúvóka	094-014180-90002
GN D=19 mm L=63 mm	Gázfúvóka	094-014181-90002
GN D=19 mm L=66 mm	Gázfúvóka	094-014182-90002
GD D=20 mm L=21,5 mm	Gázelosztó	094-013111-90002
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=0,8 mm	Áramátadó	094-013528-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=0,9 mm	Áramátadó	094-013529-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,0 mm	Áramátadó	094-013530-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó	094-013531-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,4 mm	Áramátadó	094-013532-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=1,6 mm	Áramátadó	094-013533-90005
CT CUCRZR M9 X 35 mm D=2,0 mm	Áramátadó	094-013534-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=0,8 mm	Áramátadó, alumínium	094-013543-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=0,9 mm	Áramátadó, alumínium	094-013544-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,0 mm	Áramátadó, alumínium	094-013545-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,2 mm	Áramátadó, alumínium	094-013546-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,4 mm	Áramátadó, alumínium	094-013547-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=1,6 mm	Áramátadó, alumínium	094-013548-90005
CTAL E-CU M9 X 35 mm D=2,0 mm	Áramátadó, alumínium	094-013549-90005

9.1.5 Általános

Típus	Megnevezés	Cikkszám
5–12 mm-es kulcsnyílás	Pisztolykulcs	094-016038-00001
LSTC D=1.5X4.0MM L=1.5M	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-017080-00000
LSTC D=1,5 X 4,0 mm L=3 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-013074-00000
LSTC D=1,5 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-013075-00000
LSTC D=1,5 X 4,0 mm L=5 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, kék	094-014221-00000
LSTC D=2.4X4.5MM L=1.5M	Huzalvezető spirál, szigetelt, szürke	094-017081-00000
LSTC D=2,4 X 4,5 mm L=3 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, szürke	094-013662-00000
LSTC D=2,4 X 4,5 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, szürke	094-013663-00000
LSTC D=2,4 X 4,5 mm L=5 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, szürke	094-013664-00000
LSTC D=2.0X4.0MM L=1.5M	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-016191-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=3 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-007239-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-014223-00000
LSTC D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Huzalvezető spirál, szigetelt, piros	094-014224-00000
LCPTFE COMBI D=1.5x4.0MM L=1.5	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013871-00015
LCPTFE COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013871-00000
LCPTFE COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013871-00004
LCPTFE COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013871-00005
LCPTFE COMBI D=2.0X4.0MM L=1.5	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013828-00015
LCPTFE COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013828-00000
LCPTFE COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013828-00004
LCPTFE COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013828-00005
LCPTFE COMBI D=2.7X4.7MM L=1.5	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013829-00015
LCPTFE COMBI D=2,7 X 4,7 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013829-00000
LCPTFE COMBI D=2,7 X 4,7 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013829-00004
LCPTFE COMBI D=2,7 X 4,7 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, szén-teflon	094-013829-00005
LPA COMBI D=1.5X4.0MM L=1.5M	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013687-00015
LPA COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013687-00000
LPA COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013687-00004
LPA COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013687-00005
LPA COMBI D=2.0x4.0MM L=1.5M	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-017078-00000
LPA COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013076-00000
LPA COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013077-00000

Típus	Megnevezés	Cikkszám
LPA COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013565-00000
LPA COMBI D=2.3X4.7MM L=1.5M	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-017079-00000
LPA COMBI D=2,3 X 4,7 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013665-00000
LPA COMBI D=2,3 X 4,7 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013666-00000
LPA COMBI D=2,3 X 4,7 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, PA	094-013667-00000
LPTFE COMBI D=1.5X4.0MM L=1.5M	Kombinált huzalvezető cső, teflon, kék	094-013800-00015
LPTFE COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, kék	094-013800-00000
LPTFE COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, kék	094-013800-00004
LPTFE COMBI D=1,5 X 4,0 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, kék	094-013800-00005
LPTFE COMBI D=2.7X4.7MM L=1.5M	Kombinált huzalvezető cső, teflon, sárga	094-013802-00015
LPTFE COMBI D=2,7 X 4,7 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, sárga	094-013802-00000
LPTFE COMBI D=2,7 X 4,7 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, sárga	094-013802-00004
LPTFE COMBI D=2,7 X 4,7 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, sárga	094-013802-00005
LPTFE COMBI D=2.0X4.0MM L=1.5M	Kombinált huzalvezető cső, teflon, piros	094-013801-00015
LPTFE COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=3 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, piros	094-013801-00000
LPTFE COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=4 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, piros	094-013801-00004
LPTFE COMBI D=2,0 X 4,0 mm L=5 m	Kombinált huzalvezető cső, teflon, piros	094-013801-00005

Típus	Megnevezés	Cikkszám
LBRA D=2,0 mm L=300 mm	Sárgaréz spirál	094-013078-90002
LBRA D=2,7 mm L=300 mm	Sárgaréz spirál	094-013872-90002
LCPTFE 1,5 X 4,0 mm L=100 m	Szén-teflon huzalvezető cső	094-013870-00100
LCPTFE 2,0 X 4,0 mm L=100 m	Szén-teflon huzalvezető cső	094-013524-00100
LCPTFE 2,7 X 4,7 mm L=100 m	Szén-teflon huzalvezető cső	094-013525-00100
LPA 1,4 X 4,0 mm L=200 m	PA huzalvezető cső	094-013781-00200
LPA 2,0 X 4,0 mm L=200 m	PA huzalvezető cső	094-013782-00200
LPA 2,3 X 4,7 mm L=200 m	PA huzalvezető cső	094-013783-00200
LPTFE 1,5 X 4,0 mm L=100 m	Teflon huzalvezető cső, kék	094-013487-00100
LPTFE 2,7 X 4,7 mm L=100 m	Teflon huzalvezető cső, sárga	094-013523-00100
LPTFE 2,0 X 4,0 mm L=100 m	Teflon huzalvezető cső, piros	094-013490-00100
OR 3,5 X 1,5 mm	O-gyűrű	094-001249-00000
CO LINER D=4,0 mm	Szorítófogó	094-001082-90005
CO LINER D=4,7 mm	Szorítófogó	094-001291-90005
CB D=4,0 mm	Összekötő hüvely	094-013757-90005
CB D=4,7 mm	Összekötő hüvely	094-013758-90005

10 A melléklet

10.1 EWM-vállalatcsoport áttekintése

Headquarters

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Germany
Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-group.com/automation · automation@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Tr. 9. května 718 / 31
407 53 Jiřikov · Czech Republic
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

Sales and Service Germany

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-seesen@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-group.com/handel · nl-siegen@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Vertriebs- und Technologiezentrum
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-weinheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Rittergasse 1
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-group.com/automation
automation-nl-nuernberg@ewm-group.com

Sales and Service International

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · United Arab Emirates
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com